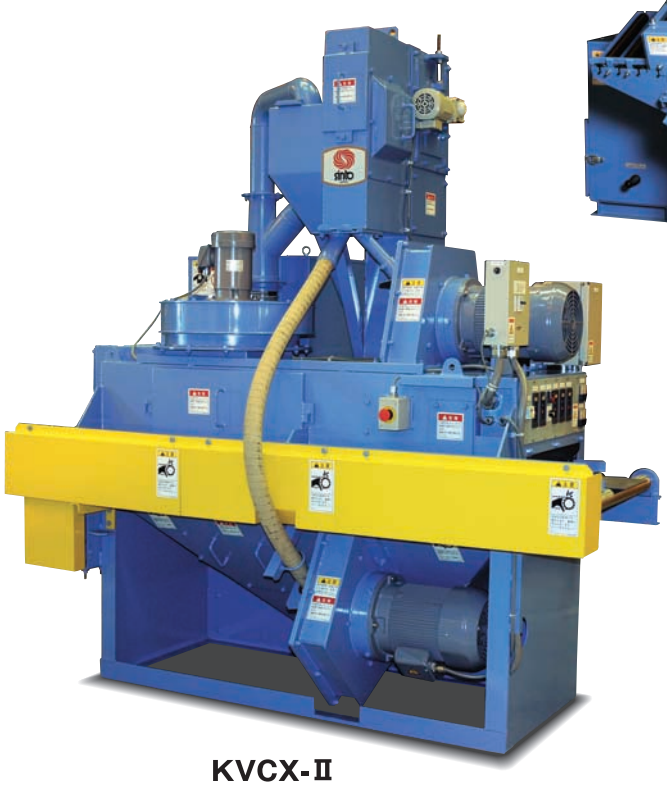
新東工業株式会社

KVCX-ⅠS



KVCX-Ⅱ

KVCX-ⅠF

プレート用ショットブラスト

Steel fabrication type Shot Blast

KVCXシリーズ

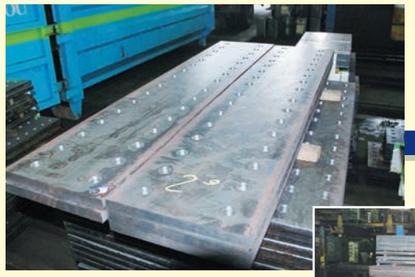
KVCX-Ⅱ　KVCX-ⅠS　KVCX-ⅠF

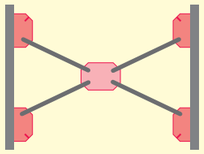
Steel fabrication type Shot Blast　KVCX SERIES　sinto

鉄骨部材の接合部すべり係数を摩擦面処理基準値※まで高める プレート用ショットブラスト

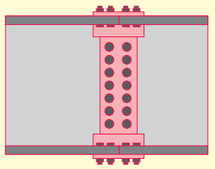
※鉄骨工事標準仕様書【JASS6】

処理前



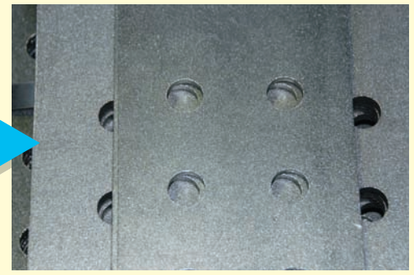


ガセットプレート



スプライスプレート

処理後



摩擦面処理基準値を超える処理後の接合部面

鉄骨工事標準仕様書（JASS6）記載「摩擦面処理基準値」とは？

建築工事標準仕様書（JASS6）鉄骨工事（2007年改定版）4節「工作」4.10摩擦面の処理a.摩擦面の処理方法にて表記

〈1〉自然発生

黒皮除去後、屋外放置にて自然発生させた赤さび状態を確保する

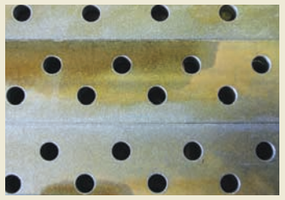
〈2〉ブラスト処理

ショットブラストまたはグリッドブラストにて表面粗さ50μmRz以上を確保する

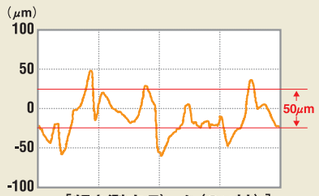
処理投射材SB－14（Φ1.4スチールショット）にて投射速度60m/sec、製品送り速度1.0m/minで処理した鋼材の表面

［SS材表面］

［SM材表面］

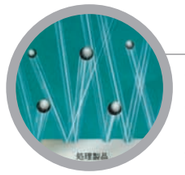


［SN材表面］



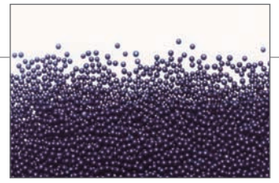
［粗さ測定データ（SN材）］

※ 投射材粒度、投射量、製品送り速度、インペラ部品の摩耗等の管理にて、JASS6基準値を確保できます。



ショットブラスト処理とは

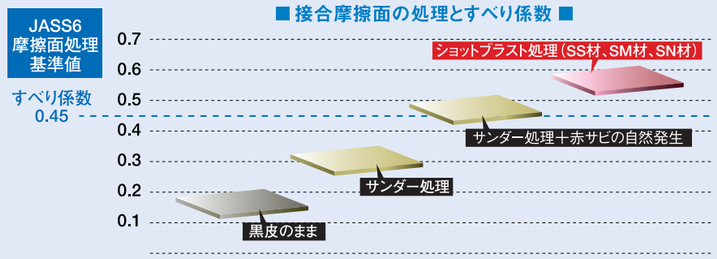
金属、プラスチック、ガラス、ナイロン、セラミックなどを加工物（製品）に投射し、様々な加工をする方法です。主に、バリ取り、スケール落とし、不純物除去、梨地仕上げ等の表面処理に用いられます。



従来の処理に比べ高品質を確保

ショットブラストによる鉄骨部材の接合摩擦面処理は、サンダー処理等と比較し、作業者の安全と環境を守り、すべり係数0.45を確実に確保します。

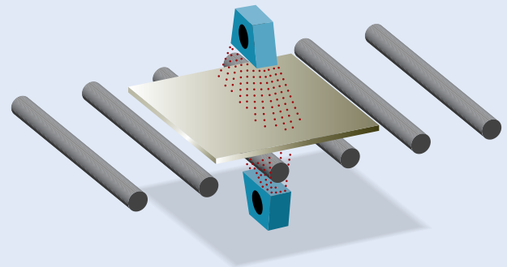
■接合摩擦面の処理とすべり係数■



鋼材の処理ニーズに合わせた研掃が可能

KVCX-Ⅱ 両面処理用

一度に両面を処理する高速タイプ

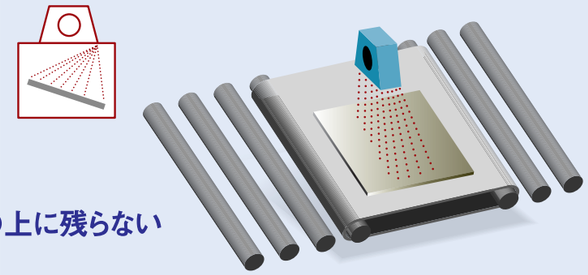


代表的なプレートの処理時間（W500×L450×45t）
2分23秒（送りスピード1m/min）

- 最大製品処理巾・高さ **W500×45t**
- 最小製品処理長さ **L450**

KVCX-ⅠS 片面処理用 傾斜タイプ

投射材が製品の上に残らない傾斜タイプ

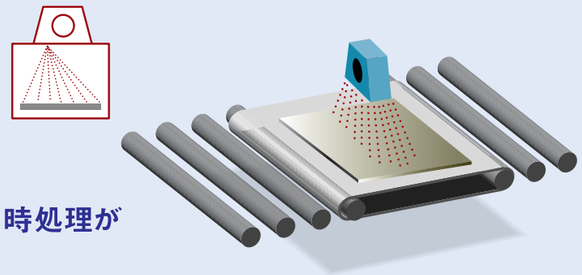


代表的なプレートの処理時間（W450×L200×35t）
62秒（送りスピード1.1m/min:50Hz）
48秒（送りスピード1.4m/min:60Hz）

- 最大製品処理巾・高さ **W450×35t**
- 最小製品処理長さ **L200**

KVCX-ⅠF 片面処理用 水平タイプ

製品の複数枚同時処理が可能なタイプ



代表的なプレートの処理時間（W450×L200×35t）
62秒（送りスピード1.1m/min:50Hz）
48秒（送りスピード1.4m/min:60Hz）

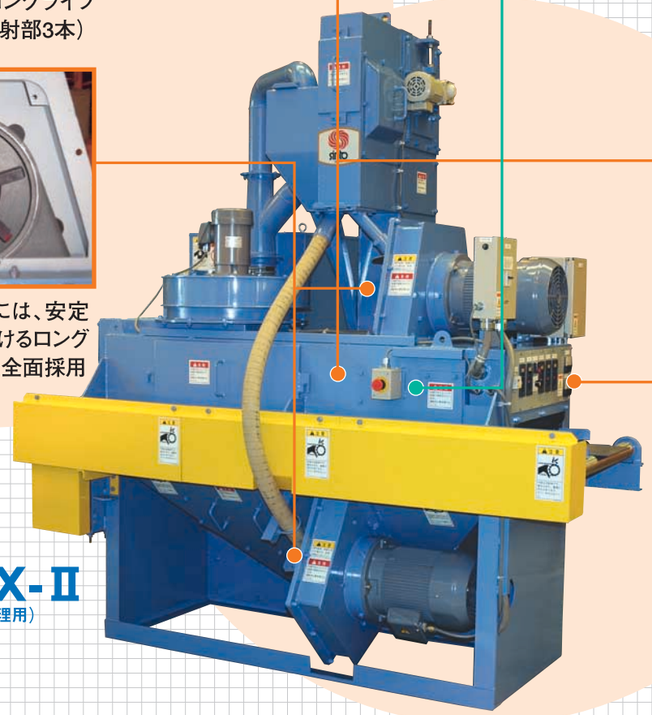
- 最大製品処理巾・高さ **W450×35t**
- 最小製品処理長さ **L200**

環境への配慮はもちろん、新東のこだわりは“さらなる安全”“安定操業”

安定操業
いつも快適に
お使いいただくための工夫

寿命を向上させるロングライフ製ローラ（投射材直射部3本）

心臓部のインペラには、安定した投射を維持し続けるロングライフ部品、ライナを全面採用



KVCX-Ⅱ
（両面処理用）

さらなる安全
安全にお使い
いただくための工夫

非常停止、停電の復帰時に機械が勝手に起動しない安全回路採用

取替え作業が容易な分割式硬鋼板ライナ

モータの焼きつき等過負荷から機械を守るサーマル付スイッチ採用

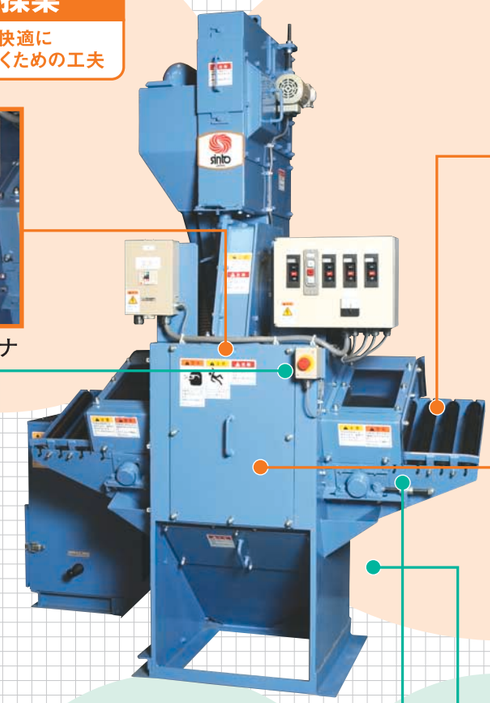
安定操業
いつも快適に
お使いいただくための工夫

取り外し可能な硬鋼板ライナを採用

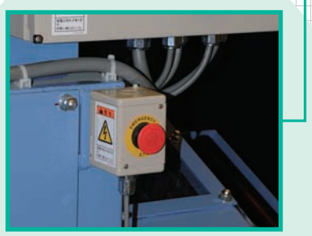
短いプレートをホッパ内に落下させても、簡単に取り出せる着脱式ローラ採用

投射室を硬鋼板で覆い、密閉性を15%向上し、ショット飛散を低減（当社従来機比較）

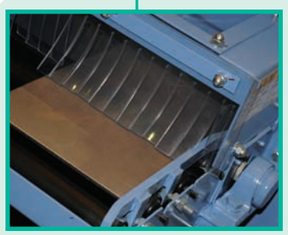
KVCX-ＩS
（片面処理用 傾斜タイプ）
KVCX-ＩF
（片面処理用 水平タイプ）



さらなる安全
安全にお使い
いただくための工夫



非常停止、停電の復帰時に機械が勝手に起動しない安全回路採用



キャビネット前後に投射材飛散防止カバーを設置。不用意な作業者の指巻き込みも防止します。

機械のベースフレームを除去し、作業者足元のスペースを確保。つまづき等を防止します。

新東のさらなる“こだわり”

快適な作業環境を守る集塵機
全機種

モータの直結駆動で、
エネルギー効率15%UP
全機種

厳密な品質管理のもとで
製造しています。
当社従来機比較、全機種

処理プレートの状態や仕上げ品質のレベルに合わせて、インバータ（標準装備）でコンベヤ速度を可変できます。 KVCX-Ⅱ

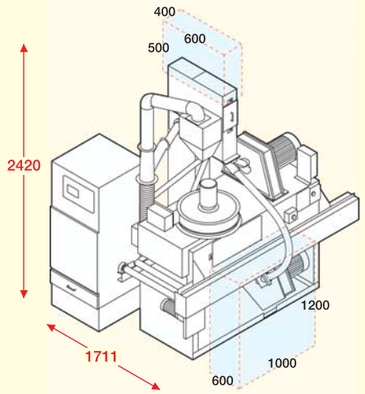
傾斜で投射材を自然落下、
吹き落とし装置が不要
ベルト傾斜ＩS型

機体仕様

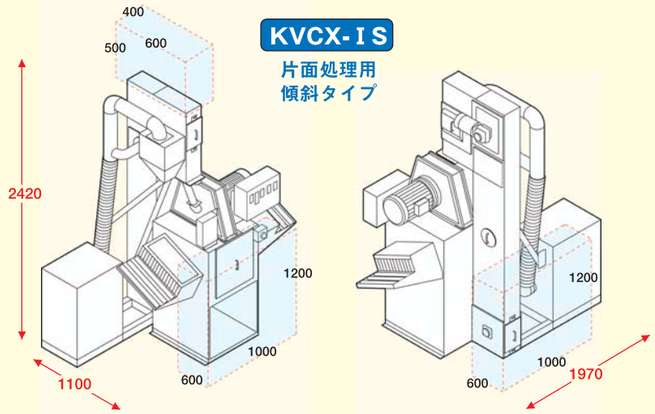
BODY SPECIFICATION

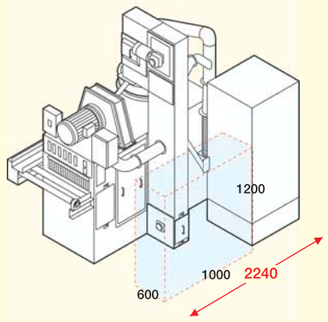
必要メンテナンススペース

KVCX-Ⅱ
両面処理用

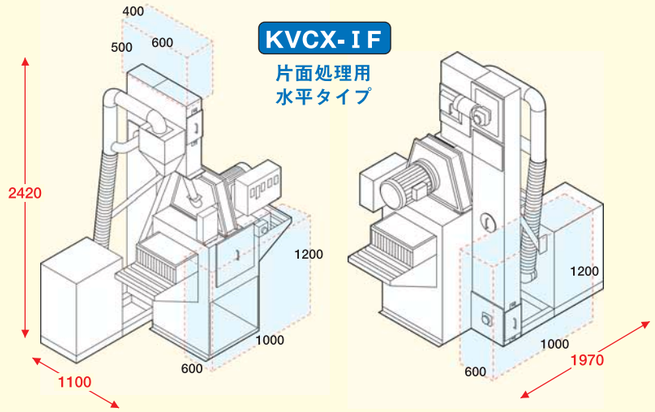


KVCX-ⅠS
片面処理用
傾斜タイプ





KVCX-ⅠF
片面処理用
水平タイプ



仕　様
SPECIFICATION

項　目	KVCX-Ⅱ	KVCX-ⅠS	KVCX-ⅠF
最大処理ワーク(mm) 最小処理ワーク(mm)	W500×45t L450	W450×35t L200	W450×35t L200
インペラ	インペラ型式 :D10型 使用モータ(D10型専用) :3.7kW×2P×2台	インペラ型式 :D10型 使用モータ（D10型専用） :3.7kW×2P×1台	インペラ型式 :D10型 使用モータ（D10型専用） :3.7kW×2P×1台
キャビネット(mm)	サイズ：W700×L1640×H2420(mm) 直射部は硬鋼板貼り	サイズ：W670×L596×H2420(mm) 直射部は硬鋼板	サイズ：W670×L596×H2420(mm) 直射部は硬鋼板
ショット 循環装置(mm)	バケットエレベータ H2420 BES-2A型	バケットエレベータ H2420 BES-2A型	バケットエレベータ H2420 BES-2A型
ショット 吹き落し装置	エアブロー方式	――――――	――――――
集塵機	EXⅡ−1500H(20m³/min)	EXⅡ−400HS(5m³/min)	EXⅡ−400HS(5m³/min)
製品搬送 コンベヤ	ローラコンベヤ方式 製品搬送速度:1.0m/min　標準 インバータ付 前後1本駆動ローラ付	(耐摩耗性ゴム)ベルトコンベヤ方式 製品搬送速度:1.1m/min(50Hz) :1.4m/min(60Hz) 前後フリーローラ付	(耐摩耗性ゴム)ベルトコンベヤ方式 製品搬送速度:1.1m/min(50Hz) :1.4m/min(60Hz) 前後フリーローラ付
制御盤	本体一体型　直入起動方式 動力・操作電源:200/220V 50/60Hz 総使用電力量:10.1kW	本体一体型　直入起動方式 動力・操作電源:200/220V 50/60Hz 総使用電力量:4.4kW	本体一体型　直入起動方式 動力・操作電源:200/220V 50/60Hz 総使用電力量:4.4kW

汎用ショットブラスト

PLATE FABRICATION TYPE SHOT BLAST

KVCXシリーズ以外にも製品形状、製品サイズ、生産形態に合わせてさまざまなタイプを品揃え

鉄骨用ショットブラスト

KAC-2Ⅰ

KAC-2Ⅰ
- 最大処理ワーク
  H型鋼：900×300(mm)
- 最小処理ワーク
  H型鋼：150×75(mm)
- 最小長さ
  900(mm)

KAC-2ⅠS
- 最大処理ワーク
  H型鋼：1000×300(mm)
- 最小処理ワーク
  H型鋼：150×75(mm)
- 最小長さ
  900(mm)

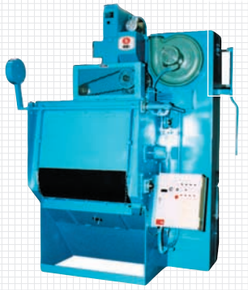
KAC-12Ⅰ
- 最大処理ワーク
  H型鋼：1200×300(mm)
- 最小処理ワーク
  H型鋼：150×75(mm)
- 最小長さ
  900(mm)

※製品改良のため、予告なく
仕様の変更を行うことがあります。

ドラム式ショットブラスト

STB-1RC
- 処理容量
  120L/バッチ(0.12m³)
- 最大処理量
  200kg/バッチ
- 最大製品重量
  20kg/ヶ
- 最大製品長さ
  500mm/ヶ

ゴムエプロン式ショットブラスト



SNB-Ⅰ
- 処理容量
  100L/バッチ(0.1m³)
- 最大処理量
  140kg/バッチ
- 最大製品重量
  15kg/ヶ
- 最大製品長さ
  300mm/ヶ

安全・安定操業へのサポート

◎ 各営業所・サービスセンターによる地域密着型、部品供給・突発対応を可能としたサポート体制
◎ 定期設備診断による稼働率向上・不良品低減等の予防保全
◎ 部品の長寿命化、稼働率・生産量UPを目的として最適部品のご提案

快適な作業環境作りのために

廃水処理装置

廃水に含まれた汚染物質を効率良く除去。完全な清澄ろ過、処理廃水を循環利用、余剰汚染発生量の低減が可能な廃水処理装置です。

汎用集塵機FXN

グラインダ加工や一般粉体のハンドリング時の粉塵・ダスト捕集に最適。高性能・コンパクト・安全性重視の汎用集塵機です。

蓄熱燃焼式排ガス浄化装置『デオサーモ』

VOCの分解除去・悪臭対策だけでなく、エネルギーの効率活用によるCO_2削減。新東の提案する一歩先行く『VOC分解』。

オイルミストコレクタ

捕集効率が大幅にアップした高性能フィルタ採用。フィルタ交換はろ材のみでOK。環境に配慮した設計です。

シザーリフト

人が持ち上げることができない重量物の昇降や作業時の高さ調整に適した、安全に配慮したシザーリフトです。

「表面処理をトータルに」お届けする幅広いフィールド

自動車、電気・電子機器など私たちの周りにある工業製品や日用品のほとんどに表面処理が施されています。
素材も金属にとどまらず、プラスチック・木材・石材・ゴムと幅広い分野に広がっています。
新東は、これら限りなく広がるフィールドで表面処理を支えています。

クリーニング スケール取り 不純物除去 錆落とし 成膜剥離 探傷前処理	はがす
バリ取り カエリ取り 鋳物の砂落とし	とる
ピーニング フォーミング 表面改質	たたく
模様付け 梨地仕上げ 下地調整	あらす
平滑仕上げ 鏡面加工 丸み付け 光沢仕上げ	みがく
溝加工 穴あけ エッチング	けずる
成膜	つける

- 輸送用機器
- 産業機械
- 工具
- 精密機器
- 油空圧機器
- 電気機器
- 電子部品
- 建機
- 農機
- 土木機械
- 日用品
- 石油化学製品

新東の表面処理ソリューションを支える

3魅一体

魅力1 処理目的、製品形状、処理量、処理条件に合わせて豊富なバリエーションの中から最適な機種をお選びいただけます。

魅力2 厳しい品質管理のもと製造された投射材、コンパウンド、研磨材、耐摩耗材を処理条件にベストフィットする形でご提供いたします。

魅力3 長年の技術の蓄積で培われたノウハウ、ソフトにコンサルティング、メンテナンス等の各種サービスを合わせてお届けします。

新東は安全と環境に配慮した製品をお届けします。

ご使用にあたっては取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくご使用ください。

新東工業株式会社

〒450-0002 名古屋市中村区名駅三丁目28番12号
http://www.sintokogio.net

新東エスビーテックカンパニー
〒441-1205 愛知県豊川市大木町小牧180-1 TEL(0533)93-3251
ピーニングセンター 愛知県豊川市穂ノ原三丁目1番(新東工業豊川製作所内) TEL(0533)84-2863
東京支店 TEL(03)3502-5481 中部支店 TEL(052)883-3711 大阪支店 TEL(06)6312-7051
九州事業所 TEL(0949)42-0451 豊田部 TEL(0565)28-0360

ISO 9001 JQA-1405
ISO 14001 JQA-EM0309